



PCT/CH 03 / 00121

PCT/PTO 03 SEP 2004

SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
CONFÉDÉRATION SUISSE
CONFEDERAZIONE SVIZZERA

REC'D 25 FEB 2003	
WIPO	PCT

X2

Bescheinigung

Die beiliegenden Akten stimmen mit den ursprünglichen technischen Unterlagen des auf der nächsten Seite bezeichneten Patentgesuches für die Schweiz und Liechtenstein überein. Die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein bilden ein einheitliches Schutzgebiet. Der Schutz kann deshalb nur für beide Länder gemeinsam beantragt werden.

Attestation

Les documents ci-joints sont conformes aux pièces techniques originales de la demande de brevet pour la Suisse et le Liechtenstein spécifiée à la page suivante. La Suisse et la Principauté de Liechtenstein constituent un territoire unitaire de protection. La protection ne peut donc être revendiquée que pour l'ensemble des deux Etats.

Attestazione

I documenti allegati sono conformi agli atti tecnici originali della domanda di brevetto per la Svizzera e il Liechtenstein specificata nella pagina seguente. La Svizzera e il Principato di Liechtenstein formano un unico territorio di protezione. La protezione può dunque essere rivendicata solamente per l'insieme dei due Stati.

Bern, 19. Feb. 2003

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Eidgenössisches Institut für Geistiges Eigentum
Institut Fédéral de la Propriété Intellectuelle
Istituto Federale della Proprietà Intellettuale

Patentverfahren
Administration des brevets
Amministrazione dei brevetti

Rolf Hofstetter
Rolf Hofstetter

Patentgesuch Nr. 2002 0458/02

HINTERLEGUNGSBESCHEINIGUNG (Art. 46 Abs. 5 PatV)

Das Eidgenössische Institut für Geistiges Eigentum bescheinigt den Eingang des unten näher bezeichneten schweizerischen Patentgesuches.

Titel:
Vakuumpasmagenerator.

Patentbewerber:
Unaxis Balzers Aktiengesellschaft

9496 Balzers
LI-Liechtenstein

Vertreter:
Urs Wegmann Dipl.-Ing. ETH
Saschela
9479 Oberschan

Anmeldedatum: 15.03.2002

Voraussichtliche Klassen: C23C, H01L, H05H

Vakuumpasmagenerator

Die Erfindung bezieht sich auf einen Vakuumpasmagenerator zur Speisung einer Plasmaentladung zur Behandlung von Werk-
5 stücken in einer Vakuumkammer gemäss Anspruch 1, sowie ein Verfahren zur Herstellung einer Schicht durch reaktives Abscheiden aus einem Plasma gemäss Anspruch 12.

Elektrische Speisegeräte zum Betreiben von Gasentladungen
10 bzw. Plasmaentladungen für Vakuumprozesse sind auf vielerlei Art und Weise bereits bekannt geworden. Solche elektrischen Speisegeräte werden in der Fachwelt auch als Generatoren bezeichnet. Es ist hierbei wichtig, die Betriebsbedingungen gut kontrollieren zu können, weil die Natur der
15 Plasmaentladung und des damit verbundenen Plasmaprozesses besondere Anforderungen stellt. Neben der zugeführten Spannung, dem Strom und der Entladungsleistung ist insbesondere das Verhalten bei Überschlägen im Plasma, auch als Arc bezeichnet, wie auch mögliche Kurzschlüsse besonders gut zu
20 beherrschen. Solche Lichtbogenentladungen bzw. Arc's treten beim Betreiben von Plasmaentladungen immer wieder auf und erfordern besondere Massnahmen. Insbesondere beim Beschichten mit Hilfe eines Zerstäubungsprozesses, auch als Sputtern bezeichnet, treten solche Überschläge auf und können
25 die Qualität des Produktes negativ beeinflussen oder sogar eine Beschichtung verunmöglichen. Solche Probleme treten dann besonders stark auf, wenn schlecht leitende Schichten oder gar dielektrische Schichten erzeugt werden sollen. Um solche Schichten abzuscheiden, beispielsweise mittels Magnetronspattern, wird bevorzugt das sogenannte Reaktivzerstäuben eingesetzt. Hierbei wird beispielsweise das Target einer Magnetronquelle mit einer negativen Gleichspannung
30

versorgt, um ein sogenanntes DC-Plasma zu erzielen, welches beispielsweise mit einem Trägergas wie Argon unterhalten wird und die ionisierten Argonteilchen das Target mit Hilfe eines Stossvorganges zerstäuben. Das Zerstäubungstarget ist hierbei metallisch ausgebildet, also leitfähiges Material, und wird mit zusätzlichem Reaktivgas, beispielsweise Sauerstoff, bei der Zerstäubung zur Reaktion gebracht, wodurch dann eine oxydische Schicht abgeschieden werden kann. Hierbei treten durch die Belegung der umgebenden Oberflächen, aber auch des Targets selbst, mit der oxydischen Schicht die Arc-Probleme auf. Die nichtleitenden beschichteten Oberflächen laden sich auf beim Gleichstromzerstäubungsprozess und es entstehen hierbei die unerwünschten Arc-Entladungen.

15

Bis anhin hat man sich dahingehend geholfen, dass beispielsweise solche Lichtbogen detektiert werden und dann der Generator kurzzeitig ausgeschaltet wird, um nachher wieder das Plasma hochzufahren. Eine andere bekannte Lösung besteht darin, Hochfrequenzentladungen im MHz-Bereich oder Mittelfrequenzentladungen im kHz-Bereich oder Überlagerungen solcher AC-Spannungen bezüglich einer Gleichstrombasistentladung vorzunehmen. Eine weitere bekannte Möglichkeit besteht darin, bei reaktiven Zerstäubungsprozessen das Plasma mit Hilfe eines DC-gepulsten Generators zu speisen. Der in der Pulsspeisung enthaltene Wechselspannungsanteil, auch AC-Anteil genannt, und/oder die Pulspausen ermöglichen eine periodische Entladung der unerwünschten Aufladungen im Vakuumraum. Da die dielektrischen respektive nichtleitenden Schichten bei diesen Reaktivprozessen relativ dünn sind, beispielsweise im Mikrometerbereich oder weniger, genügen dazu relativ tiefe Frequenzen im Kilohertzbereich. Solche

30

gleichspannungsgepulsten Anordnungen werden als Unipolarpulsanordnungen bezeichnet. Um den Entladungsvorgang an diesen dielektrischen Schichten weiter zu fördern, ist es hilfreich, in der Pausenzeit die Elektrode nicht nur von der Speisung freizuschalten, sondern gegenüber Anode bzw. Masse kurzzuschalten. Hierdurch wird der Entladevorgang gezielt positiv beeinflusst. Eine weitere Beschleunigung des Entladevorgangs kann erreicht werden, wenn in der Pausenzeit, das heisst wenn keine Argonionen mit dem negativen Puls gegen das Target beschleunigt werden, die Spannung sogar kurzzeitig ins Positive geschaltet wird, um ein grösseres Entladungsgefälle für Elektronen zu erzeugen und den Entladevorgang nochmals zu beschleunigen. Hierbei werden also bereits bipolare Pulse eingesetzt, wobei diese aber bevorzugt nicht symmetrisch sind und die negative Pulszeitfläche grösser ist als die positive, um hohe Sputterraten zu gewährleisten. Typische Entladungsspannungen bei Magnetronzerstäubungsanordnungen bewegen sich im Bereich von einigen Hundert Volt, typischerweise etwa im Bereich von 400 bis 800 Volt negativ. Je nach Auslegung der Magnetronquelle und der Arbeitsdrücke können die Spannungsbereiche auch grösser oder kleiner sein. Für die beschleunigte Entladung von dielektrischen Aufladungen genügt es hierbei, kurzzeitig in der Pausenzeit auf einige Volt oder einige Zehn Volt positiv zu gehen.

Bekanntgeworden ist weiterhin auch die Möglichkeit, zwei Elektroden als Kathoden zu betreiben, wobei diese wechselseitig einmal kathodisch und das andere Mal anodisch geschaltet werden, das heisst mit einem bipolaren Pulsgenerator betrieben werden. Diese Anordnung wurde auch schon als Twin-Mag bezeichnet. Hierbei ist abwechselungsweise einmal

jede Elektrode Kathode und danach Anode. Dies ist eine besonders vorteilhafte Anordnung für reaktive Zerstäubungsprozesse. Gegenüber den bekannten Hochfrequenz-gesteuerten AC-Plasmaanordnungen haben die unipolar bzw. bipolar betriebenen gleichstromgetakteten DC-Anordnungen den Vorteil der hohen Raten. Ausserdem können die komplizierten Reaktivprozesse besser kontrolliert werden. Moderne Generatoren dieser Art werden als steuerbare DC-Generatoren realisiert, wobei insbesondere die Schaltnetzteiltechnik, auch bekannt als Gleichspannungswandler oder im Englischen Sprachgebrauch als Switchmode-Powersupply, bzw. Konverteranordnungen bekannt geworden sind. Schaltnetzteile dieser Art werden, wie in der Elektronik üblich, derart aufgebaut, dass zuerst das Wechselspannungsnetz, beispielsweise das Dreiphasennetz mit 3 x 400 Volt AC 50 Hz, auf übliche Weise gleichgerichtet wird, um eine Gleichspannung zu erzeugen. Die erzeugte Gleichspannung ab dem Netz beträgt dann etwa 550 Volt und wird danach mit Hilfe eines Schaltnetzteils bzw. einem sogenannten DC-DC-Konverter auf die gewünschten Spannungswerte gewandelt. Im wesentlichen wird dazu die Gleichspannung mit Hilfe von Halbleiterschaltern gesteuert zerhackt und über einen Transformator entsprechend hochtransformiert oder tiefgesetzt, wobei die Anordnung über die Halbleiterschalter üblicherweise gesteuert werden kann, beispielsweise in der Pulsbreite, um eine variable einstellbare Ausgangsspannung erzeugen zu können. Selbstverständlich können die Anordnungen auch geregelt werden auf die entsprechend gewünschten Ausgangsspannungen, -ströme oder -leistungen.

30

Solche Schaltnetzteile bzw. DC-DC-Konverter sind auf vielerlei Arten bekannt geworden und es gibt zwischenzeitlich

viele Variationsformen von Ausführungsmöglichkeiten. Für den Betrieb eines Plasmagenerators mit unipolaren Ausgangspulsen zur Plasmaspeisung werden solche DC-DC-Konverter direkt eingesetzt, indem diese primärseitig über die Schalttransistoren gesteuert bzw. getaktet werden, dass ausgangseitig eine entsprechende pulsierende Gleichspannung entsteht. Bei grösseren Leistungen und für die Erzeugung von bipolaren Ausgangspulsen hat sich auch die Verwendung von Halbleiterbrückenschaltungen, wie mit Transistoren oder Thyristoren, durchgesetzt. Hierbei wird die Brücke in bekannter Weise dazu benutzt, die Polarität der in die Brücke eingespeisten DC-Spannung zu invertieren. Die Last bzw. die Plasmaentladungsstrecke wird hierzu immer direkt in den Halbleiterbrückenweig geschaltet. Der Aufwand für die Realisierung dieser bekannten Anordnungen ist beträchtlich. Vorallem im Bezug auf Schutzmassnahmen der Halbleiter bei den hohen Betriebsspannungen und vorallem auch bei hohen Leistungen erfordert dies besondere Schutzmassnahmen für die Halbleiter. Ein weiteres Problem besteht darin, dass bei Überschlägen oder bei Kurzschlüssen schnelle transiente Vorgänge stattfinden, welche zu induzierten Spannungsüberhöhungen führen und zu hohen Stromspitzen, die zusätzlich die empfindlichen Leistungshalbleiter zerstören können. Der Betrieb mit Reaktivprozessen, insbesondere mit schlecht leitenden Materialien oder gar Isolationsschichten bei hohen Leistungen bzw. bei hohen Pulsleistungen und vorallem mit definierten Pulsanstiegszeiten, war bis anhin mit den bekannten Pulsgeneratoren nur bedingt erfolgreich möglich.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung liegt darin, die vorerwähnten Nachteile des Standes der Technik zu beseitigen. Insbesondere besteht die Aufgabe darin, einen Vakuum-

plasmagenerator zu realisieren, der hohe Leistungen im Dauerbetrieb standhält und gleichzeitig in der Lage ist, ein definiertes Pulsverhalten an das Plasma abzugeben, um somit auch die gewünschten Schichteigenschaften realisieren zu können. Es wurde nämlich erkannt, dass die Abscheidung von Schichten mit speziellen geforderten Eigenschaften stark von der Art und Weise der Pulsspeisung des Plasmas und somit des Plasmaentladungsverhaltens abhängig ist.

- 10 Die Aufgabe wird erfindungsgemäss durch einen Vakuumplasmagenerator nach Anspruch 1 und durch ein Verfahren nach Anspruch 12 gelöst. Die abhängigen Ansprüche definieren weitere vorteilhafte Ausführungsformen.
- 15 Die Aufgabe wird erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass ein Vakuumplasmagenerator mit einem Ausgang zur Speisung einer Plasmaentladung zur Behandlung von Werkstücken in einer Vakuumkammer derart aufgebaut wird, dass ein Netzanschluss für den Anschluss an ein Wechselspannungsnetz vorgesehen ist, wobei dieser ein Netzgleichrichter enthält zur Erzeugung einer DC-Spannung und diesem ein DC-DC-Konverter nachgeschaltet ist mit einem Steuereingang zur Einstellung und / oder Regelung der Konverterausgangsspannung und an diesen Konverter eine gesteuerte Vollbrückenschaltung mit einem potentialfreien Generatorausgang, welche die Konverterausgangsspannung in Pulse von 1 bis 500 kHz umsetzt, wobei in die Brücke ein potentialtrennender Transformator geschaltet ist zur galvanischen Entkopplung des Generatorausganges.
- 25
- 30 Die Brückenschaltung besteht hierbei aus Schalttransistoren, wobei bevorzugt sogenannte IGBT's eingesetzt werden. Über den vorgeschalteten DC-DC-Konverter kann die Spannung,

welche in die Brückenschaltung eingespeist wird, über einen grossen Bereich eingestellt werden. Hierzu hat sich vor allem ein sogenannter getakteter DC-DC-Konverter, also ein Schaltnetzteil, bewährt, welcher vorzugsweise als buck-boost-Konverter realisiert ist. Die eingestellte Ausgangsspannung kann dann sowohl kleiner als auch grösser als die Eingangsspannung sein. Die nachgeschaltete Brückenschaltung wird also nur zur Erzeugung der pulsierenden Ausgangsspannung eingesetzt. Diese kann sowohl unipolar wie auch bevorzugt bipolar sein. Die Plasmaentladungsstrecke wird erfindungsgemäss nicht direkt in die Brücke geschaltet, sondern über einen Trenntransformator, der direkt in die Brücke eingeschaltet ist und als streuarmler Ausführung ausgebildet ist. Dieser Transformator hat nicht primär die Aufgabe, die Spannung zu übersetzen, sondern eine Potentialtrennung zu erzeugen und gleichzeitig Rückwirkungen auf die empfindlichen Schalterhalbleiter in der Brücke zu vermeiden, also das Plasma gegenüber der Brückenschaltung zu entkoppeln. Das Übersetzungsverhältnis dieses Transformators soll somit maximal 1:2 betragen, besser aber weniger als 1:1,5. Die Streuinduktivität des Transformators sollte nicht grösser als 50 μH sein, wobei bevorzugt wird diese unter 10 μH zu halten. Dazu sind besondere Wicklungsmassnahmen notwendig. Die Ansteuerung der Brückenschaltung erfolgt mit Vorteil über eine elektronische Steuereinrichtung, wie insbesondere eine Mikroprozessoransteuerung, womit die Einstellung und / oder die Regelung des Pulsverhaltens möglich wird. Es kann also insbesondere ein bipolarer Puls eingestellt werden, es kann die Schaltfrequenz eingestellt werden und das Tastverhältnis der Pulse. Ausserdem kann die Pulsdauer und die Einstellung der Pulsform beeinflusst werden. Zusätzliche Möglichkeiten die Kurvenform zu beeinflussen, bestehen dar-

in, dass der vorgeschaltete Konverter entsprechend abgestimmt moduliert bzw. gesteuert wird.

Wichtig für die reaktive Zerstäubungsanwendung ist das bei
5 der vorliegenden Anordnung zwischen den Pulsen, eine Pulspause eingestellt werden kann und in dieser Pulspause die Elektroden kurzgeschlossen werden über den Transformator bzw. die Brückenschaltung. Dies geschieht durch Kurzschliessen der Primärseite des Transformators mit der Brücke.

10

Die erfindungsgemässe Anordnung des Generators ermöglicht ausserdem, mehrere Brücken am Konverter parallel zu betreiben und die Ausgänge der Brücken über einen Trafo oder mehrere Transformatoren zusammenzuführen. Mit der vorliegenden
15 erfindungsgemässen Anordnung ist es somit möglich, hohe Pulsleistungen ans Plasma zu führen ohne unzulässige Verzerrungen der Pulsform zu erzeugen und somit das Plasmaverhalten und den Reaktivprozess derart zu beherrschen, dass besonders eindeutige kristalline Ergebnisse in der abge-
20 schiedenen Schicht erzielt werden können. Dazu sind auch sehr hohe Pulsleistungen notwendig, welche durch das erfindungsgemässe Konzept erst realisiert werden kann, ohne Zerstörungen an empfindlichen Halbleiterbauteilen am Generator befürchten zu müssen. Der erfindungsgemässe Generator er-
25 laubt ausserdem eine wirtschaftliche Realisierung der Anordnung.

Die Erfindung wird nun nachfolgend beispielsweise mit schematischen Figuren näher erläutert. Es zeigen:

30

Fig. 1 ein Bipolar-Pulsgenerator gemäss Stand der Technik

- Fig. 2 eine prinzipielle Elektrodenanordnung mit Generator
- 5 Fig. 3 ein typischer Spannungs- und Stromverlauf einer bipolaren Pulsanordnung
- Fig. 4 eine erfindungsgemässe Generatoranordnung
- 10 Fig. 5 ein erfindungsgemässer Aufbau der Brückenschaltung mit zwei Brücken
- Fig. 6 Schaltzustände der Anordnung nach Fig. 5
- 15 Fig. 7 eine erfindungsgemässe Anordnung mit zwei Vollbrücken und zwei Transformatoren
- Fig. 8 ein erfindungsgemässer Generator mit vier Vollbrücken und vier Transformatoren
- 20 Fig. 9 ein Transformator mit Wicklungsschema im Querschnitt
- Fig. 10 eine Beschichtungsanlage mit Generator, schematisch und im Querschnitt
- 25 Fig. 11 Kennlinie Targetstrom / Sauerstofffluss für einen erfindungsgemässen, reaktiven Zerstäubungsprozess für die Abscheidung von Al_2O_3
- 30 Fig. 12 Röntgenbeugungsspektrum für eine Al_2O_3 -Schicht mit Gamma-Struktur

Die Fig. 1 zeigt schematisch den Aufbau eines bekannten Generators 1, welcher wie üblich am Wechselspannungsnetz 3 x 400 Volt AC 50 Hz am Eingang 6a angeschlossen ist. Dieser verfügt über ein eingangsseitiges Gleichspannungsnetzteil 6, 7, wobei sich die in den meisten Anwendungen erforderliche Potentialtrennung vom Versorgungsnetz über einen Transformator im DC-DC-Wandler 7 des Gleichspannungsnetzteils befindet. Zur Erzeugung von gepulsten unipolaren wie auch bipolaren Ausgangsspannungen verfügen die bekannten Generatoren über eine Pulsausgangsstufe 8, die vom Gleichspannungszwischenkreis 12, der hier als Kondensator gezeigt ist, gespeist werden. Im ungünstigen Fall sind diese Pulsausgangsstufe 8 sogar räumlich in einem separaten Gehäuse vom Gleichspannungsnetzteil 6, 7 getrennt. Wesentliche Bestandteile der Ausgangsstufe 8 sind elektrische Schalter wie Transistoren 9 und Freilaufdioden 10. Für zusätzlichen Schutz werden oft auch Induktivitäten 11 in den Schaltkreis eingefügt. Zur Erzeugung von bipolaren Pulsen weist die Ausgangsstufe eine Brückenstruktur auf, wobei die Brücke bei allen bekannten Generatoren direkt den Ausgang bildet, das heisst die Transistoren direkt mit der Last gebildet durch die zwei Elektroden 3 und dem von diesen gezündeten Plasma innerhalb einer Vakuumkammer 2 elektrisch verbunden sind.

In Fig. 2 ist schematisch der bevorzugte Anwendungsfall des Generators dargestellt. Die beiden Ausgänge 26, 26' des Generators 1 sind mit jeweils einer innerhalb einer Vakuumkammer 2 befindlichen elektrisch isolierten Elektrode 3 verbunden, vorzugsweise Magnetron-Kathoden. In Fig. 3 ist das Spannungsmuster U4 und das Strommuster I5 in Abhängig-

keit von der Zeit t für einen Ausgang 26, 26' des Generators 1 bevorzugt dargestellt. Nach jeweils einem positiven rechteckförmigen Spannungspuls erfolgt eine Pause, wonach sich die elektrische Polarität des darauffolgenden Pulses umkehrt. Der über das Plasma sowie die Elektrode 3 und den Generator 1 fliessende Strom I folgt einem etwa dreieckförmigen Verlauf, da zu Beginn eines Pulses vorallem die Anzahl der im Plasma vorhandenen Ladungsträger sowie eine am Ausgang des Generators befindliche Induktivität, wie zum Beispiel die Verdrahtungsinduktivität, Ausgangsfilter etc., einen steileren Anstieg des Stromes verhindert. Während der eine Ausgang dem dargestellten Muster folgt, liegt am anderen Ausgang und an der einen Targetelektrode die jeweils umgekehrte Polarität an. Somit erfolgt ein ständiger Ladungsaustausch zwischen den Elektroden über das Plasma und verhindert elektrische Aufladungen an der Targetoberfläche.

Wesentlich zur Erzielung eines auch über bei industriellem Einsatz langen Zeitraum ohne Schaden funktionierenden Generators auch bei mehreren Hundert kW Spitzenleistungen und Pulsfrequenzen im Bereich von 1 bis 500 kHz oder bevorzugt von 5 bis 100 kHz funktionierenden Generators ist die erfindungsgemässe Anordnung, wie schematisch in Fig. 4 dargestellt. Der Generator weist einen Netzanschluss 6a auf und einen AC-DC-Netzgleichrichter 6, welcher die Netzwechselspannung in eine Gleichspannung umsetzt. Bei den üblichen Dreiphasennetzspannungen von 3×400 Volt AC 50 Hz entsteht am Netzgleichrichterausgang eine Gleichspannung von etwa 550 Volt, die mit Kondensatoren zusätzlich geglättet werden kann. Mit dieser Gleichspannung wird nun der DC-DC-Konverter 7 gespeist, welcher in der Lage ist, eine Gleichspannung zu erzielen, die tiefer oder höher ist als

die eingespiesene Spannung. Dieser Konverter 7 besteht aus einem Schaltnetzteil, welches vorzugsweise als buck-boost-Konverter ausgebildet ist, um die erforderlichen Tief- und Hochsetzstellereigenschaften zu erzielen. Solche buck-boost-Konverter sind beispielsweise beschrieben in "Power Electronics von Mohan, Undeland, Robbins; Verlag John Wiley & Sons, Inc; Ausgabe 2nd ed. 1995". Diese Technologie ermöglicht ausserdem die Verwendung von mehreren parallel betriebenen buck-boost-Konvertern, welche jeweils vorzugsweise um eine bestimmte Phase gegenüber der Schaltimpulse versetzt ist, um die Rippelstrombelastung in dem nachgeschalteten Zwischenkreiskondensator zu reduzieren und um mit geringeren Kapazitätswerten auszukommen. Ausserdem wird die Belastung der einzelnen Konverter aufgeteilt. Geeignet hat sich in der Praxis eine Anordnung mit vier derartigen Konvertern, welche jeweils um eine Viertel Periode versetzt geschaltet sind. Bei dem vorgeschlagenen erfindungsgemässen Aufbau des Konverters 7 können mit Vorteil die weit verbreiteten und bewährten IGBT-Module als Schalter eingesetzt werden, welche Spannungen bis 1200 Volt verarbeiten können. Bei dieser Schaltungsanordnung ist es ohne weiteres möglich, bereits im Bereich des DC-DC-Konverters 7 die notwendigen Leistungsspitzen bereitstellen zu können, die grösser 50 kW sind oder gar einige Hundert kW betragen können.

25

Am Ausgang des DC-DC-Konverters 7 ist mit Vorteil ein Zwischenkreiskondensator 12 als Glättungskondensator nachgeschaltet. Der Konverter 7 stellt somit die am Ausgang erforderliche Betriebsspannung zur Verfügung und ist vorteilhafterweise mit einem entsprechenden Steuereingang 7a versehen, durch welchen die gewünschte Spannung eingestellt oder geregelt werden kann. Selbstverständlich kann auch auf

30

einen am Ausgang gemessenen Strom oder Leistung geregelt werden mit der entsprechenden Regelelektronik. Zur Aufarbeitung der entsprechenden Steuerspannungen haben sich Mikroprozessorschaltungen bewährt. Nach dem Zwischenkreiskondensator 12 des Konverter 7 ist eine Vollbrückenschaltung 13 bestehend aus vier Halbleiterschaltern wie Schalttransistoren 30 bis 30'''' nachgeschaltet. Auch diese Schalttransistoren sind vorzugsweise IGBT-Transistoren. Da eine vollkommen symmetrische Ausgangsstruktur der Bauelemente des Generators anwendungsbedingt vorteilhaft ist, um eine symmetrische Leistungsansteuerung der Elektroden zu gewährleisten und um wegen der Schwingneigung von Elektrodenspannung und Plasmastrom die Störungen auf der Ansteuerseite der Transistoren zu minimieren, wurde, anders als bei bekannten Generatoren, der für die Potentialtrennung vom Netz erforderliche Transformator 14 als wesentliches Funktionselement in der vorliegenden Brückenordnung 13 direkt am Ausgang des Generators 1 angeordnet. Dies ist dadurch möglich, da in der vorliegenden Anwendung die Ausgangsspannung zwischen den Elektroden 3, im bevorzugten Betriebsfall, gleichanteilsfrei ist, also symmetrisch um den Spannungsnullpunkt schwingt. Die Schalttransistoren 30 der Brückenschaltung 13 werden ebenfalls mit Hilfe einer Steuerelektronik, vorzugsweise mit einer Mikroprozessorelektronik, gezielt angesteuert.

Eine weitere bevorzugte Ausführung der erfindungsgemässen Anordnung ist eine Schaltungsstruktur der Vollbrücke 13 entsprechend der Fig. 5, die neben einer hohen Ausgangsleistung auch eine hohe Ausgangsfrequenz ermöglicht. Hier werden im wesentlichen zwei Vollbrücken parallel betrieben an einem einzigen DC-DC-Konverterausgang 7, wobei hier die

beiden Brückenschaltungen vorzugsweise zeitversetzt betrieben werden. Beim Aufbau einer Schaltung in der nur die mindeste erforderliche Anzahl an Transistoren Verwendung findet, um ein bipolares Spannungsmuster am Ausgang 26, 26' des Generators 1 aufzubauen, wird die Ausgangsfrequenz durch die maximale Schaltfrequenz jedes einzelnen Transistors bestimmt. Die maximale Schaltfrequenz der Transistoren, also die minimale Zeit zwischen zwei Einschaltvorgängen, wird massgeblich durch die Zeit beansprucht, die abgewartet werden muss bis sich zum einen die thermische Belastung durch den Ein- und Ausschaltvorgang, sowie während der Einschaltzeit des Transistors, abgebaut hat und zum anderen sich die Ladungsträger in den Schaltkreisen des Transistors wieder abgebaut haben. Als Ausweg aus diesem Problem wurde wegen der anwendungsbedingt hohen erforderlichen Ausgangsfrequenz und den hohen Schaltströmen eine höhere Schaltfrequenz am Ausgang erzielt, indem nicht nur eine Vollbrücke eingesetzt wird, sondern vorteilhafterweise zwei oder mehrere Vollbrücken, die prinzipiell parallelgeschaltet betrieben werden, aber zeitlich versetzt geschaltet werden, wodurch eine höhere Ausgangsschaltfrequenz am Generator erzielt werden kann, als die einzelnen Transistoren erbringen müssen. Durch eine Ansteuerung der Transistoren A bis H mit den zugehörigen Strompfaden a bis h gemäss Fig. 5 und gemäss dem Muster nach Fig. 6 gelingt eine Verdoppelung bzw. Vervielfachung der resultierenden Ausgangsfrequenz zwischen den Elektroden 3 am Ausgang 26, 26' des Generators gegenüber der Schaltfrequenz der einzelnen Transistoren A bis H.

30

Durch diese Massnahme kann eine anwendungsbedingte resultierende Ausgangsfrequenz erreicht werden, die höher als

die maximal erzielbare Schaltfrequenz der eingesetzten Transistoren ist. Fig. 5 und 6 zeigen die Schaltzustände der Transistoren A bis H und die resultierenden Stromverläufe a bis h für einen Schaltzyklus aller Transistoren und den resultierenden bipolaren Ausgangspuls mit Pausen. Dies entspricht zwei Perioden der Ausgangsspannung des Generators. Im Intervall a schalten die Transistoren A und D ein und der Strom fließt vom positiven Pol des Zwischenkreises über den Transistor A über die Primärseite des Transformators über den Transistor D in den negativen Pol der Zwischenkreiskondensatoren 12. Während dieser Phase liegt beispielsweise eine positive Polarität an einem der beiden Ausgänge 26, 26' des Generators. Während des Intervalls b ist nun der Transistor D ausgeschaltet und der Stromfluss baut sich ab und fließt über die Freilaufdiode des Transistors C und den weiterhin eingeschalteten Transistor A. Desweiteren schaltet auch Transistor A aus und die beiden diagonal angeordneten Transistoren C und B schalten ein, woraufhin der Strom nun entgegengesetzt zur vorherbeschriebenen Transistorstellung durch die Primärseite des Transformators 14 fließt und sich an den beiden Ausgängen des Generators 26, 26' nun die entgegengesetzte Polarität aufbaut. Der vollständige Verlauf der Intervalle a bis h ergibt, so wie in Fig. 6 dargestellt, zwei Perioden der Potentialwechsel an den Ausgängen des Generators. Für eine bevorzugte Ausführungsform des Generators wird für die Erzeugung eines stabilen und ruhigen Plasmas bzw. für ein Plasma, bei welchem das Arcing weitestgehend vermieden wird, die beiden Elektroden 3, welche am Ausgang 26, 26' angeschlossen sind, in der Pulspause gegeneinander kurzgeschlossen. In der hier dargestellten Ausführungsform bleiben in der Pulspause gezielt Schalter eingeschaltet und es

wird so ein Freilaufkreis geschaffen, über den sich der primärseitige Strom abbaut. Die Elektroden sind somit über die Sekundärseite des Transformators 14 kurzgeschlossen.

- 5 Bei der vorerwähnten Schaltung wurde ein einzelner Transformator 14 verwendet und die mehreren Brückenschaltungen primärseitig auf den einen Transformator 14 geschaltet. Um eine weitere Leistungsaufteilung und Symmetrierung auf die beiden Transistorvollbrücken 13a, 13b zu ermöglichen oder
10 auf mehrere Vollbrücken, wurden wie in Fig. 7 dargestellt, jeder Vollbrücke 13a, 13b ein eigener Transformator 14 zugeteilt. Die einzelnen Transformatoren 14a, 14b sind sekundärseitig parallel geschaltet und auf den Ausgang 26, 26' des Generators geführt, wo beide Elektroden 3 angeschlossen
15 werden können.

- Durch Erzielung der erwünschten sehr hohen Ausgangsleistungen über 50 kW ist eine weitere Parallelschaltung von Brücken gegenüber dem Beispiel aus Fig. 7 vorteilhaft, da die
20 Strombelastung in den einzelnen Transistoren damit weiter reduziert werden kann. Ein solcher Aufbau ist beispielsweise in Fig. 8 dargestellt, wo vier solche Brückenschaltungen 13a bis 13d verwendet werden. Zur guten Entkopplung wurde bei diesem Beispiel für jede Brücke je ein Transformator
25 14a bis 14d vorgesehen und sekundärseitig am Ausgang zusammengeschaltet. Wie bereits erwähnt ist auch die Verwendung nur eines Transformators 14 möglich.

- In einem Frequenzbereich von 1 bis 50 kHz ist die Anwendung
30 von IGBT's als Schalter von Vorteil, da diese den derzeitigen Stand der Technik bei Parallelschaltung zweier Brücken einen genügend hohen Strom schalten können. Zur Erreichung

eines Frequenzbereiches von 50 bis 500 kHz sollten statt der IGBT's sogenannte MOSFET's zum Einsatz kommen, da diese schneller schalten können. Nachteil bei der Verwendung von MOSFET's ist deren Möglichkeit zur Schaltung geringerer
5 Ströme, so dass mehrere MOSFET's parallel geschaltet werden müssen. Eine Erhöhung der Schaltfrequenz bei unveränderter Impulseinschaltdauer, also eine Reduzierung der Pausenzeit, kann auch durch das Hinzufügen einer zusätzlichen Brücke und alternierendes Ansteuern, wie dies bereits in Fig. 5
10 diskutiert wurde, erzielt werden.

Der Transformator 14 spielt für die Funktion der erfindungsgemässen Anordnung eine wesentliche Rolle. Um das erforderliche Verhalten erzielen zu können, ist es zwingend
15 notwendig, dass die Streuinduktivität des Transformators 14 möglichst gering gehalten wird. Der Transformator 14 sollte derart ausgelegt werden, dass diese Streuinduktivität auf jeden Fall weniger als 50 μH beträgt oder besser gar weniger als 10 μH . Hierzu ist es erforderlich, dass die Übersetzungsverhältnisse klein sind, was das vorliegende Konzept des Generators ermöglicht. Das Übersetzungsverhältnis sollte möglichst nicht über 1:2 betragen oder noch besser weniger als 1:1,5 sein. Das Kernmaterial 27 bei den vorliegenden Frequenzen ist aus Ferrit gefertigt und wird aus
25 mehreren Kernen 27 zusammengesetzt, um auf das notwendige Kernvolumen zu kommen. Für ein typisches Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemässen Generatoranordnung mit einer Betriebsfrequenz von 25 bis 50 kHz und einer übertragenen Leistung von 50 kW wurde folgende Trafoausführung realisiert:
30

Der Kern 27 besteht aus Ferritmaterial, wobei neun Stück hintereinander als E-Kern-paare 80/38/20 angeordnet worden sind.

Das Übersetzungsverhältnis der Wicklung betrug 8:9 Windun-
 5 gen. Die Primärspannung war 0 bis 725 Volt (Amplitude) und
 der Primärstrom 0 bis 170 Ampère (Amplitude) einstellbar am
 Konverter 7, wobei der Gleichrichtmittelwert des Stromes 0
 bis 36 Ampere betrug. Der Kupferwiderstand primärseitig be-
 10 trug ca. 7 mOhm bei 100 °C und sekundärseitig ca. 15 mOhm
 bei 100 °C und die Streuinduktivität primärseitig gemessen
 entsprach ca. 2 µH. Zur Erzielung der kleinen Streuung wur-
 den zwei parallelgeschaltete Primärwicklungen 21, 22 symme-
 trisch im Wicklungsfenster zur Sekundärwicklung 23 angeord-
 net, also verschachtelt. Eventuell auftretende Verschie-
 15 bungsströme zwischen Primär- und Sekundärseite werden von
 zwischen den Wicklungen liegenden Schirmfolien 24, welche
 zwischen Isolierfolien 25 liegen, abgeleitet. Diese Ausfüh-
 rung der Transformatorenwicklung ist im Querschnitt in Fig.
 9 dargestellt.

20

Die Pausenzeit zwischen zwei aufeinanderfolgenden Pulsen
 ist üblicherweise im Bereich von einigen µs, kann aber bis
 auf minimal 0,5 µs reduziert werden. Diese Zeit sollte je-
 denfalls abgewartet werden, bevor die Transistoren wieder
 25 geöffnet werden, um allfällige Kurzschlüsse zwischen den
 beiden Schalttransistoren zu vermeiden.

Zum Zünden des Plasmas ist in bekannter Weise eine Span-
 nungsüberhöhung notwendig, die der Generator alleine ohne
 30 zusätzliche Massnahmen nicht liefert. Es können entweder
 zusätzliche Plasmazündeinrichtungen verwendet werden oder
 es kann am Ausgang des Generators ein LC-Glied angeordnet

werden oder als parasitäre Anordnung ausgebildet sein, wodurch über eine resonante Spannungserhöhung an dem gebildeten Schwingkreis eine Zündspannung beim Anfahren erzielt wird. Nach erfolgter Zündung brennt das Plasma ohne zusätzliche Massnahmen weiter auch während den Pulspausen. Wie bereits erwähnt worden ist, ist der erfindungsgemässe Generator speziell geeignet für die Herstellung von reaktiven Schichten mit Hilfe von Vakuumzerstäubungsprozessen. Insbesondere dort wo schlecht leitende Schichten oder gar dielektrische Schichten reaktiv vom metallischen Target zerstäubt werden sollen, ist es möglich, mit dem vorliegenden Generator Schichten hoher Qualität unter Produktionsbedingungen zu realisieren. Der Generator ist besonders für diejenigen reaktiven Anwendungen geeignet, wo besondere kristalline Schichteigenschaften gefordert sind. Dies trifft insbesondere bei Materialien zu wie SiO_2 , ZrO_2 und Al_2O_3 . Vorallem bei Al_2O_3 , welches in verschiedenen kristallinen Modifikationen vorkommen kann, ermöglicht es der erfindungsgemässe Generator, eine Prozessführung zu realisieren, welche gezielt die bevorzugte kristalline Modifikation ermöglicht. Besonders für die Anwendung von Hartstoffschichten in Verschleisschutzanwendungen, wo spezielle harte Schichten mit Härtegraden grösser 2200 HK notwendig sind, ist der erfindungsgemässe Generator mit Vorteil einzusetzen. Es war mit dem vorliegenden Generator möglich, in einer Vakuumbeschichtungsanlage mit Hilfe der Magnetronzerstäubung gezielt kristallines Aluminiumoxyd abzuscheiden. Als Beschichtungsanlage wurde eine kommerzielle Anlage mit der Bezeichnung BAI 1200 der Firma Balzers in Liechtenstein verwendet (Patent US 5,709,784). In Fig.10 ist schematisch und im Querschnitt die verwendete Anlagenkonfiguration dargestellt. Es wurden zwei rechteckförmige Magnetronkathoden

3, 3' eingesetzt mit Targets aus Aluminium mit hoher Reinheit von 99,9995 % und einer Fläche von jeweils 430 mm². Die beiden Magnetronzerstäubungsquellen 3, 3' wurden eng nebeneinander an einem Flansch angeordnet und mit einem Winkel von jeweils 15 ° zueinander verkippt, wobei beide Kathoden elektrisch isoliert angebracht worden sind und an die beiden Ausgänge 26, 26' des Generators angeschlossen wurden. Somit war jeweils eines der Targets als Kathode geschaltet, während zum gleichen Zeitintervall das andere Target als Anode verschaltet war. Entsprechend der elektrischen Ausführung des Generators waren während der Pulspause die beiden Kathoden gegeneinander elektrisch kurzgeschlossen. Die für das Ausführungsbeispiel realisierten typischen Werte für den Generator wurden zur Übersicht nochmals in Tabelle 1 zusammengefasst. Angegeben sind dort auch im Vergleich die sinnvoll Realisierbaren für diese Prozesstechnik.

Vor der Deposition der Schichten wurde zunächst eine Kennlinie aufgenommen, die bei konstant gehaltener Targetspannung von 750 Volt und einer Stromwechselfrequenz von 42 kHz, bei einer Puls- und Pausenzeit von jeweils 6 µs, den Targetstrom [A] also den maximal jeweils über einer Kathode fließenden Strom während eines Pulszeitintervalls als Funktion des Sauerstoffanteils im Argon-Sauerstoff-Gasgemisch darstellt. Diese in Fig. 11 dargestellte Kennlinie zeigt an, ab welchem Sauerstoffanteil O₂ in [sccm] im Gasgemisch das Target sich signifikant mit einer Oxydschicht belegt und grenzt die Bereiche des metallischen Mode a), des Übergangs-Mode b) und des oxydischen Mode c) bei hohen Sauerstoffanteilen voneinander ab. Diese Kennlinie hängt im einzelnen von der elektrischen Ausführung des ver-

wendeten Generators und der Parameterwahl (wie Ausgangsim-
pedanz, Spannung, Frequenz, der Anlagengeometrie, der Art
des Gaseinlasses, dem Magnetfeld hinter den Kathoden, dem
Druck etc.) ab. Um stöchiometrische Oxydschichten abzu-
5 scheiden, muss die Prozessführung mindestens im Übergangs-
bereich erfolgen. Das bedeutet, der Sauerstofffluss muss
mindestens so hoch sein, dass die Targetoberfläche beginnt,
sich mit einer Oxydschicht zu belegen. Hieraus ergibt sich
ein erhöhter Targetstrom durch die grössere Anzahl gene-
10 rierter Sekundärelektronen des Oxyds im Vergleich zum rein
metallischen Mode. In diesem Fall wurde zur Abscheidung der
Oxydschicht der Sauerstofffluss mittels einem PID-Regler
auf einen Wert geregelt, damit sich aufgrund des Oxydati-
onsgrades an der Targetoberfläche ein Stromwert von 50
15 Ampère ergab. Der Total-Druck der Argon-Sauerstoff-Mischung
liegt bei solchen reaktiven Magnetronprozessen typischer-
weise in Bereichen von 10^{-3} bis einigen 10^{-2} mbar.

Die Beschichtung der in der Gamma-Phase kristallisierten
20 Schichten erfolgte bei Temperaturen um 550 °C, einem Argon-
Sauerstoff-Flussverhältnis von etwa 7:1 und Gesamtdrücken
um $2,5 \cdot 10^{-3}$ mbar. Während der Beschichtung standen die
Substrate in einem Abstand d von 13 cm zentral vor den bei-
den Kathoden. Um die benötigten Temperaturen zu erreichen,
25 kann auf bekannte Art eine Substratheizung 31 verwendet
werden. Für eine Vorbehandlung der Substrate bzw. der Werk-
stücke kann an der Anlage eine Ätzeinrichtung 32 eingesetzt
werden, um beispielsweise die Schichthaftung zu verbessern.
Zusätzlich ist es auch möglich mit einer Beschichtungsquel-
30 le, wie mit einer Arc-Verdampfungsquelle 34 und/oder einer
Magnetron-Zerstäubungsquelle, eine Haftschicht abzuschei-
den. Eine weitere Möglichkeit die Schichtqualität zu beein-

flussen bzw. zu kontrollieren, besteht in der Möglichkeit, einen Substratbias 33, vorzugsweise gepulst wie mit 50 kHz und einigen KW Betriebsleistung, zu verwenden.

5 Fig. 12 zeigt das an einer in der Gamma-Phase kristallisierten Schicht aufgenommene Röntgenbeugungsspektrum. Man erkennt deutlich die Peaks der an den [400] und [440] Ebenen gebeugten Strahlung bei 45,9 und 67,1 °. Die Härte der Schicht betrug etwa 2400 HK und entsprach damit den für
10 Gamma-Al₂O₃-Schichten veröffentlichten Erwartungen. Tabelle 2 zeigt die jeweils verwendeten Parameter zur Deposition der Schichten. So konnten für Verschleisschutzanwendungen hochwertig sowohl in der Gamma- als auch in der Alpha-Phase kristallisierte Al₂O₃ bzw. (AlMe)_xO_y, insbesondere
15 (AlCr)_xO_y und (AlFe)_xO_y abgeschieden werden. In Tabelle 3 sind Gesamt- und Vorzugsbereiche angegeben, in denen die Abscheidungen der Gamma-Phase und Alpha-Phase von Al₂O₃ möglich ist. Da der Prozess im oxydischen Bereich, also bei relativ hohen O₂-Flüssen bzw. Partialdrücken, gefahren werden
20 muss, oxydieren Bereiche ausserhalb des Sputtergrabens am Target, derart dass es hier zu lokalen elektrischen Aufladungen auf der Targetoberfläche kommt. Diese Aufladungen würden eine ordentliche Prozessführung verunmöglichen. Der erfindungsgemässe Generator ist aber in der Lage diese Auf-
25 ladungen abzubauen und für konstante Prozessbedingungen zu sorgen. Ausserdem ist es möglich, bei starken Entladungen solche auch kurzzeitig auszutasten, ohne den Prozess drastisch zu stören oder den Generator zu zerstören. Es treten hierbei immerhin während der Prozessführung etwa 50 Ampère
30 Maximalstrom auf und im Fall von Extremsituationen bis über 300 Ampère bei Frequenzen von 50 kHz.

Tabelle 1

	Spannung [V]	Stromspitze [A]	Puls [us]	Pulspause [us]	Frequenz [kHz]
realisiert	0 bis 800	300	≥ 5	≥ 5	≤ 50
sinnvoll ¹⁾ realisierbar	0 bis 5000	600	≥ 2	> 0	≤ 200

¹⁾ nicht alle Grenzwerte gleichzeitig realisierbar

Tabelle 2

Al ₂ O ₃ Kristall	P [mbar]	V [kHz]	T [°C]	U [V]	I [A]	Ar [sccm]	O ₂ [sccm]	Bias [V]
Gamma	$2,5 \cdot 10^{-3}$	42	550	750	50	100	14,5	50 bp ¹⁾
Alpha	$4,4 \cdot 10^{-3}$	25	800	800	30	94	8	float

5 ¹⁾ bipolar puls 50 kHz

Tabelle 3

Al ₂ O ₃ Kri- stall	V [kHz]	T [°C]	U [V]	Ar [sccm]	O ₂ [sccm]	Bias [V]
Gamma	10 - 100	400 - 600	500 - 1000	Var. ¹⁾	var. ¹⁾	0 - 200 ²⁾
Alpha	10 - 100	600 - 800	500 - 1000	Var. ¹⁾	var. ¹⁾	0 - 200 ²⁾

¹⁾ variabel je nach Hysterese, vorzugsweise im Übergangsbereich bzw. oxidischer Bereich

10 ²⁾ einstellbar 0 - 200 V, bevorzugt 50 - 150 V zur Anpassung der Mikrostruktur, Dichte und Haftung.

Mit dem erfindungsgemässen Generator war es somit möglich, Aluminiumoxyd in der Gamma-Phase in einem Temperaturbereich von 400 bis 600 °C zuverlässig abzuscheiden. Das Gamma-Al₂O₃ ist besonders vorteilhaft in der Hartstoffanwendung einzusetzen, da bei den relativ tiefen Temperaturen, die dann noch unter den Anlasstemperaturen verschiedener Stähle wie z.B. HSS liegen, auch Stahlkörper beschichtet werden können, ohne das Stahlsubstrat negativ zu beeinflussen. So-
gar Alpha-Al₂O₃ abzuscheiden, war mit dem vorliegenden Ge-
nerator möglich, allerdings bei etwas höheren Temperaturen im Bereich von 600 bis 800 °C. Die Möglichkeit nun solche qualitativ hochstehenden und harten Al₂O₃-Schichten ab-
scheiden zu können, dürften im Hartstoffbereich neue Anwen-
dungen erschliessen. Der erfindungsgemässe Generator ist darüberhinaus nicht nur für diesen Bereich erfolgverspre-

chend einsetzbar, sondern vorallem auch in allen Bereichen,
 wo sensible Reaktivprozesse realisiert werden sollen.

Zusammenfassung:

Zur Abscheidung von reaktiven Schichten mit Hilfe eines Vakuumplasma-
 prozesses wird ein Vakuumplasmagenerator (1) rea-
 5 lisiert, der betriebssicher bei hohen Pulsleistungen einge-
 setzt werden kann und in der Lage ist, Bogenentladungen im
 Plasmaprozess weitestgehend zu vermeiden. Der Generator (1)
 ist aufgebaut aus einem Netzgleichrichter (6) für die
 Gleichrichtung der Netzspannung, einem DC-DC-Konverter (7)
 10 zur Einstellung und / oder Regelung der Konverterausgangs-
 spannung, sowie einer dem Konverter (7) nachgeschalteten
 Halbleitervollbrückenschaltung (13) zur Erzeugung von Pul-
 sen im Bereich von 1 bis 500 kHz, wobei in die Vollbrücke
 (13) ein potentialtrennender Transformator (14) geschaltet
 15 ist zur galvanischen Entkopplung des Generatorausganges.

Patentansprüche

1. Vakuumplasmagenerator mit einem Ausgang (26, 26') zur Speisung einer Plasmaentladung zur Behandlung von Werkstücken in einer Vakuumkammer dass diese umfasst:
- einen Netzanschluss (6a) für den Anschluss an ein Wechselspannungsnetz;
 - einen Netzgleichrichter (6) verbunden mit
 - einem Konverter (7) mit einem Steuereingang (7a) zur Einstellung und/oder Regelung der Konverterausgangsspannung;
 - eine mit dem Konverterausgang (7) verbundene gesteuerte Vollbrückenschaltung (13) mit einem potentialfreien Generatorausgang (26, 26'), welche die Konverterausgangsspannung in Pulse von 1 bis 500 kHz umsetzt, wobei in die Brücke (13) ein potentialtrennender Transformator (14) geschaltet ist zur galvanischen Entkopplung des Generatorausganges (26, 26').
2. Generator nach Anspruch 1 **dadurch gekennzeichnet**, dass das Spannungsübersetzungsverhältnis der Brückenschaltung (13) mit Transformator (14) maximal 1:2 beträgt, vorzugsweise maximal 1:1,5.
3. Generator nach einem der Ansprüche 1 oder 2 **dadurch gekennzeichnet**, dass der Transformator (14) eine Streuinduktivität (16,17) unter 50 μH , bevorzugt unter 10 μH , aufweist.
4. Generator nach einem der vorhergehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet**, dass der Konverter (7) ein getak-

teter Konverter ist, vorzugsweise ein buck-boost-Konverter zur Einstellung einer Ausgangsspannung die sowohl kleiner als auch grösser als die Eingangsspannung ist.

5

5. Generator nach einem der vorhergehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** die Brückenschaltung (13) bipolare Pulse erzeugt.

10 6. Generator nach einem der vorhergehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** die Brückenschaltung (13) Steuermittel aufweist zu wahlweisen Einstellung und/oder Regelung des Pulsverhaltens, wie die Schaltfrequenz, das Tastverhältnis, die Pulsdauer und zur
15 Einstellung der Puls-Kurvenform.

7. Generator nach einem der vorhergehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** die Brückenschaltung (13) zwischen aufeinander folgenden Pulsen eine Pulspause
20 ausbildet.

8. Generator nach Anspruch 7 **dadurch gekennzeichnet, dass** die Brückenschaltung (13) in den Pulspausen den Transformator (14) primärseitig kurz schliesst.
25

9. Generator nach einem der vorhergehenden Ansprüche **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei Brückenschaltungen (13) dem Konverter (7) nachgeschaltet sind.

30 10. Generator nach Anspruch 9 **dadurch gekennzeichnet, dass** vier Brückenschaltungen dem Konverter (7) nachgeschaltet sind.

11. Generator nach einem der Ansprüche 9 oder 10 dadurch gekennzeichnet, dass jeder Brückenschaltung (13) ein Transformator (14) zugeordnet ist und die Sekundärseiten der Transformatoren (14) parallel geschaltet sind.
12. Generator nach einem der Ansprüche 9 bis 11 dadurch gekennzeichnet, dass die Brückenschaltungen (13) phasenversetzt geschaltet sind.
13. Verfahren zur Herstellung einer Schicht durch reaktives abscheiden aus einem Plasma, dadurch gekennzeichnet, dass das Plasma mit einer Vakuumplasmastromversorgung nach einem der Ansprüche 1 bis 12 betrieben wird.
14. Verfahren nach Anspruch 13 dadurch gekennzeichnet, dass der Generatorausgang (26, 26') mit zwei Abscheideelektroden (3) verbunden ist.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 oder 14 dadurch gekennzeichnet, dass dielektrische Schichten reaktiv abgeschieden werden.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 15 dadurch gekennzeichnet, dass die Schicht durch Sputtern, insbesondere Magnetronsputtern abgeschieden wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 16 dadurch gekennzeichnet, dass die Schicht eine Hartstoffschicht ist, insbesondere eine reaktiv abgeschiedene Metalloxyd Schicht Me_xO_y .

18. Verfahren nach Anspruch 17 **dadurch gekennzeichnet**, dass die Hartstoffschicht eine Al_2O_3 Schicht ist.
19. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18 **dadurch gekennzeichnet**, dass die Hartstoffschicht ein Mischoxyd ist wie
5 $(\text{AlMe})_x\text{O}_y$, vorzugsweise $(\text{AlCr})_x\text{O}_y$ und/oder $(\text{AlFe})_x\text{O}_y$.
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 19 **dadurch gekennzeichnet**, dass die kristalline Struktur der
10 Schicht im wesentlichen eine Alphaphase und/oder eine Gammaphase aufweist wobei die Gammaphase bevorzugt ist.

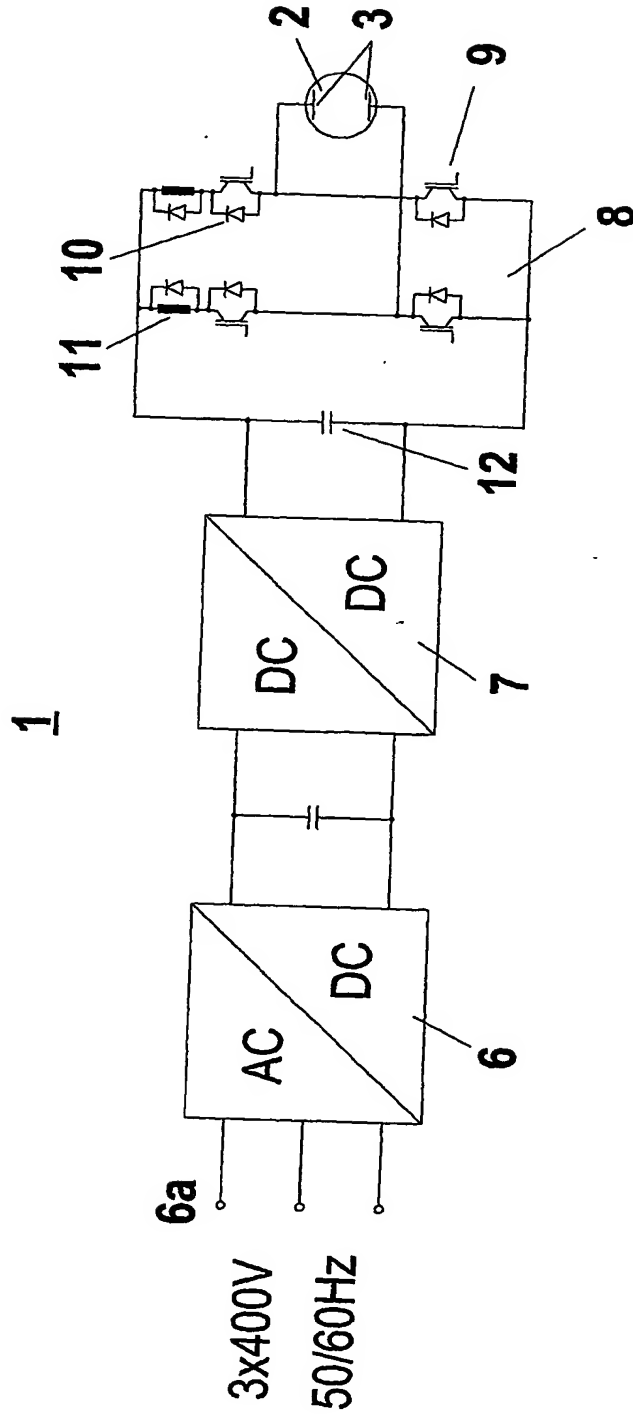


Fig. 1

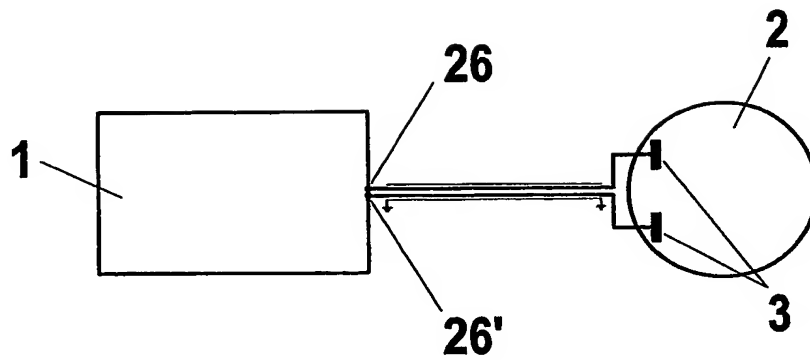


Fig. 2

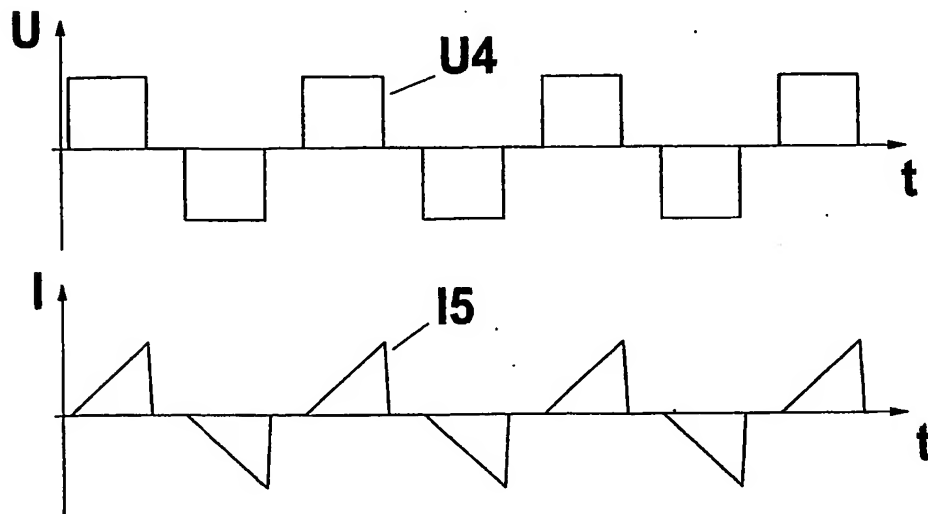


Fig. 3

438,00

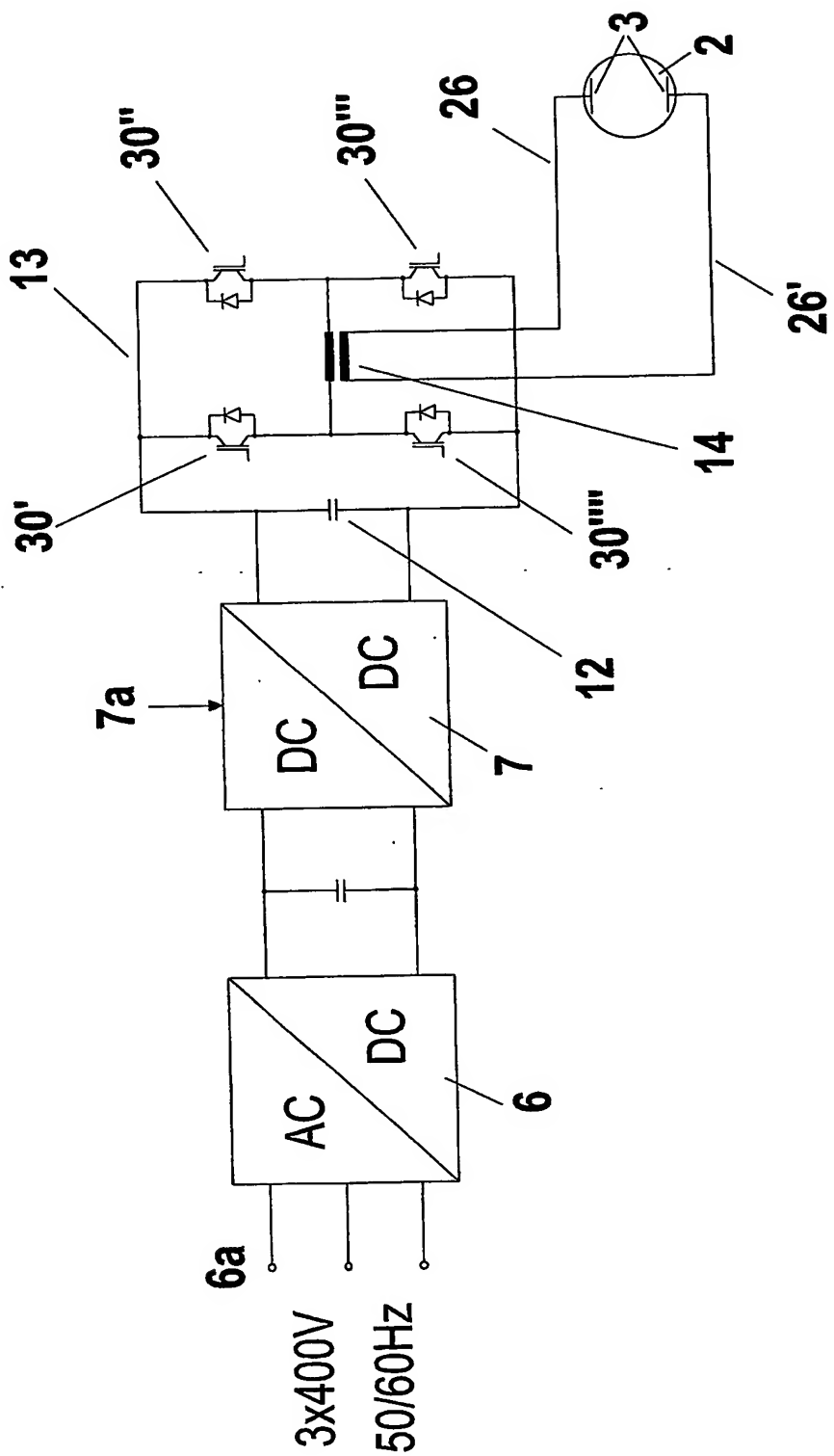


Fig. 4

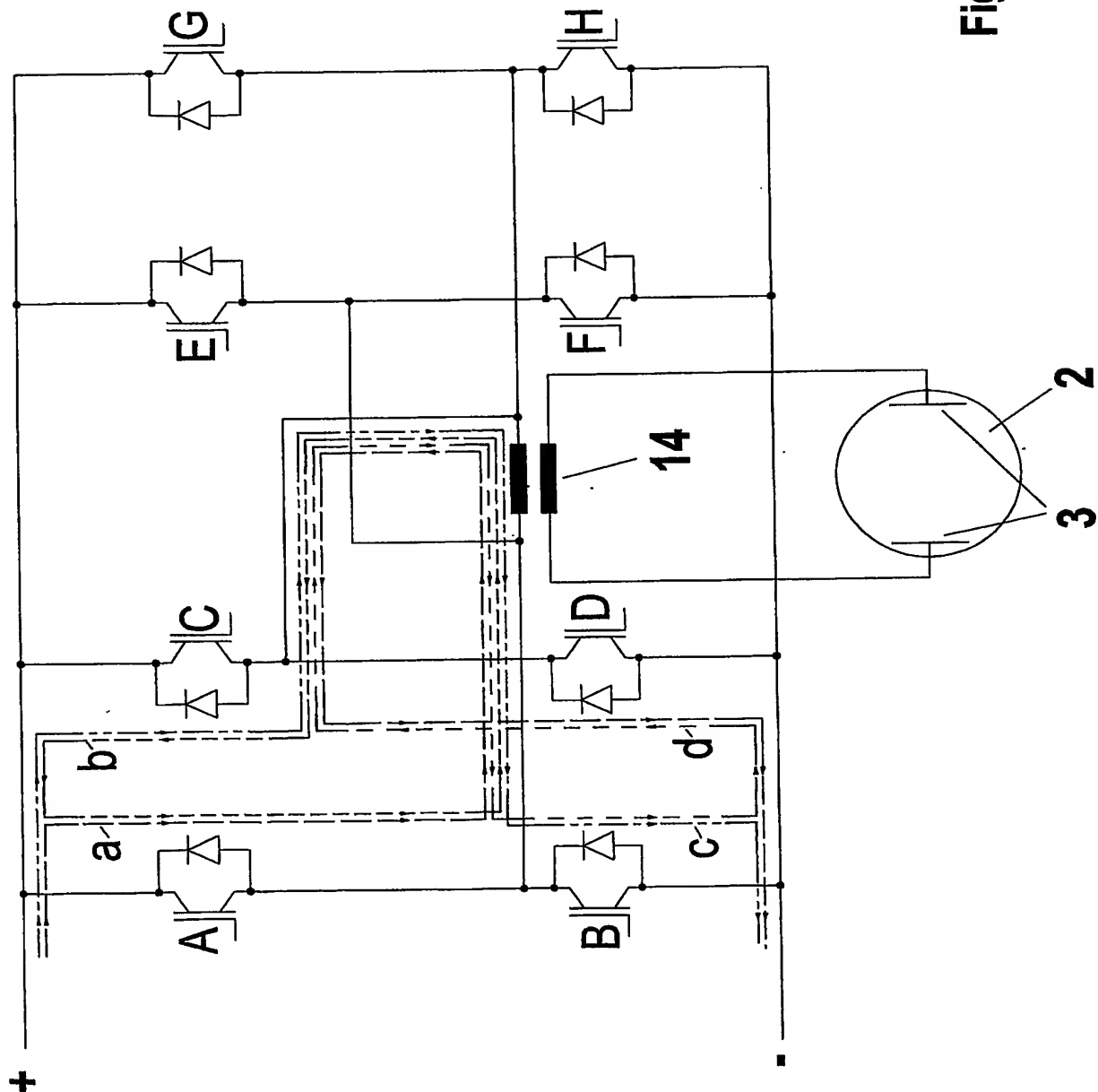


Fig. 5

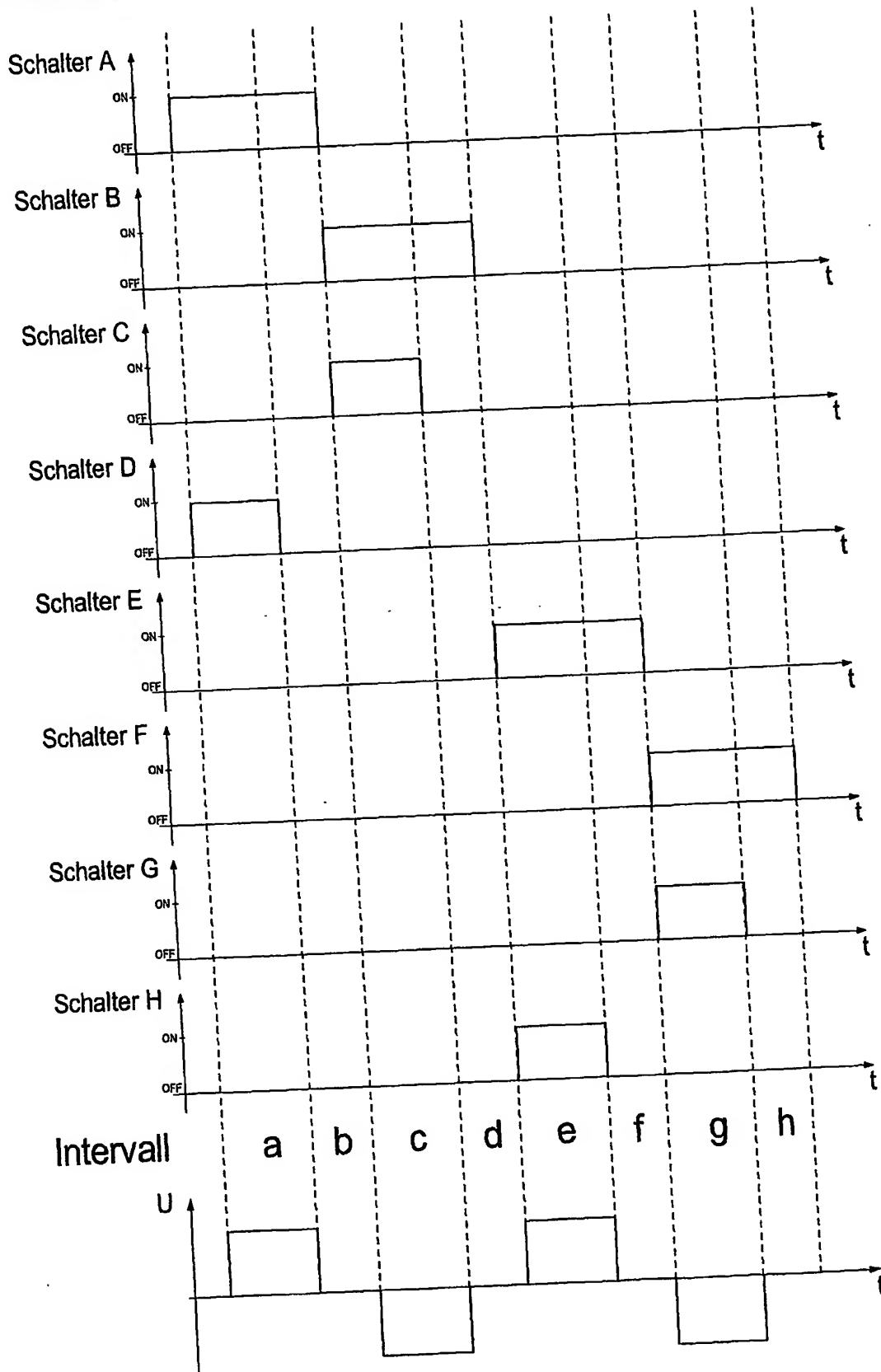


Fig. 6

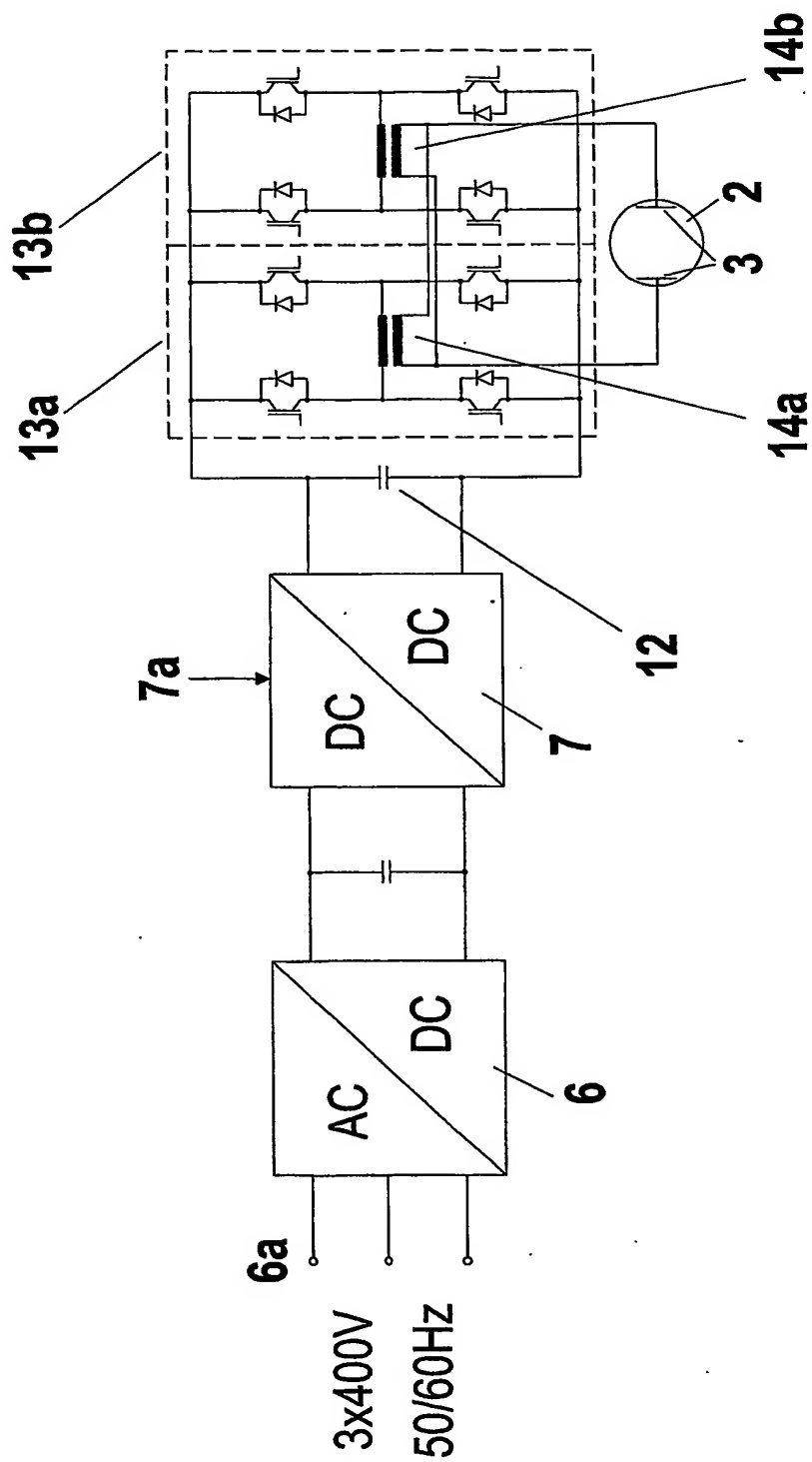


Fig. 7

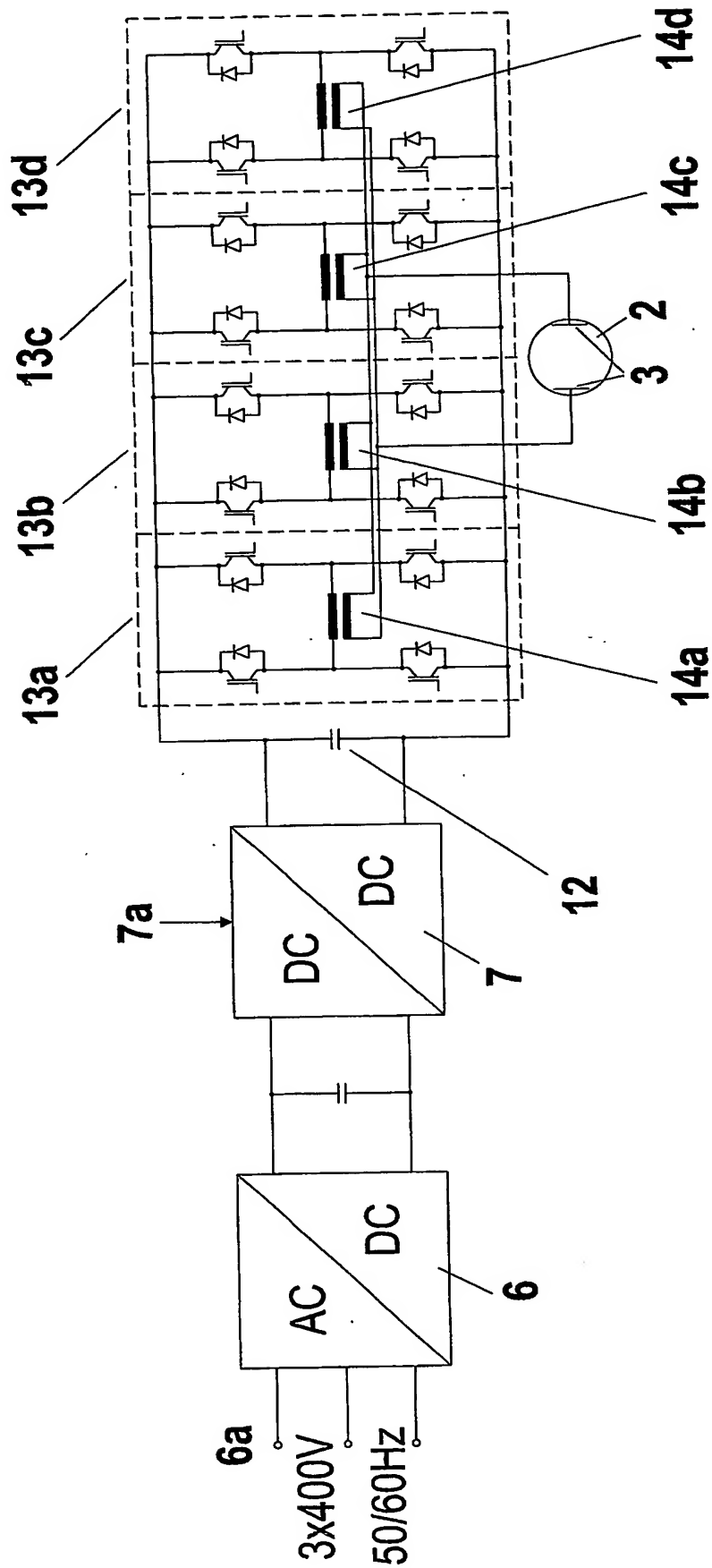


Fig. 8

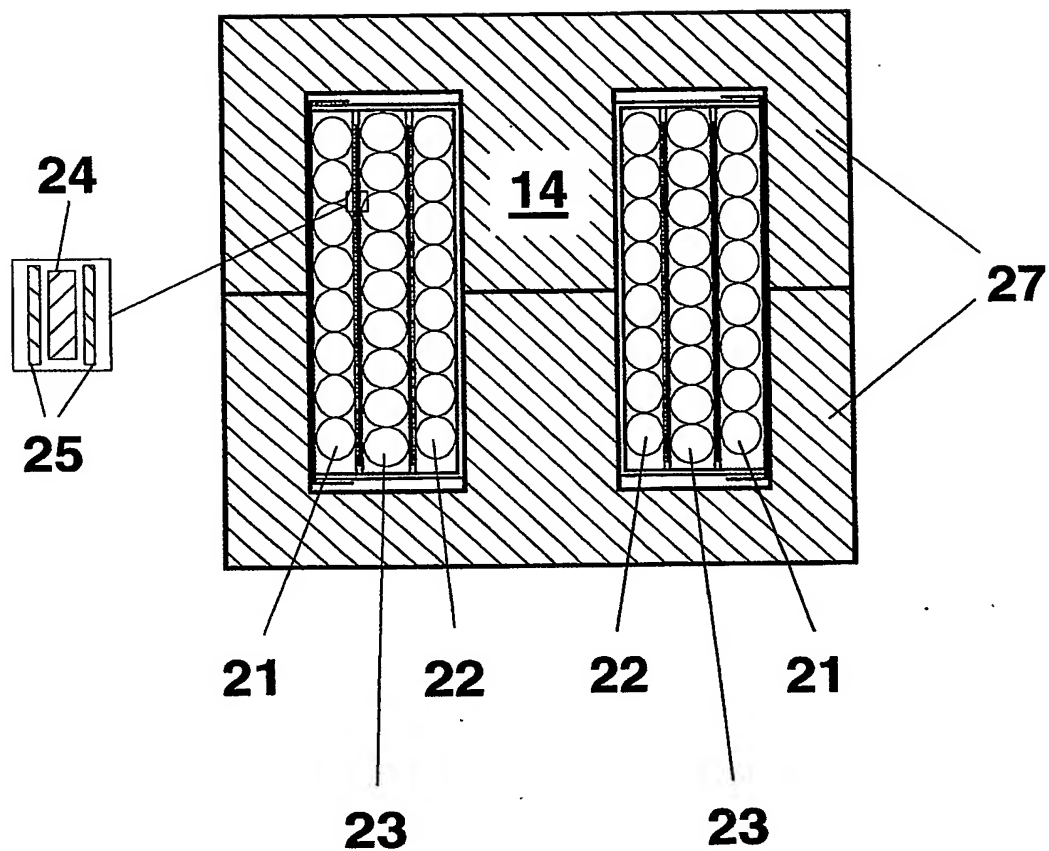


Fig. 9

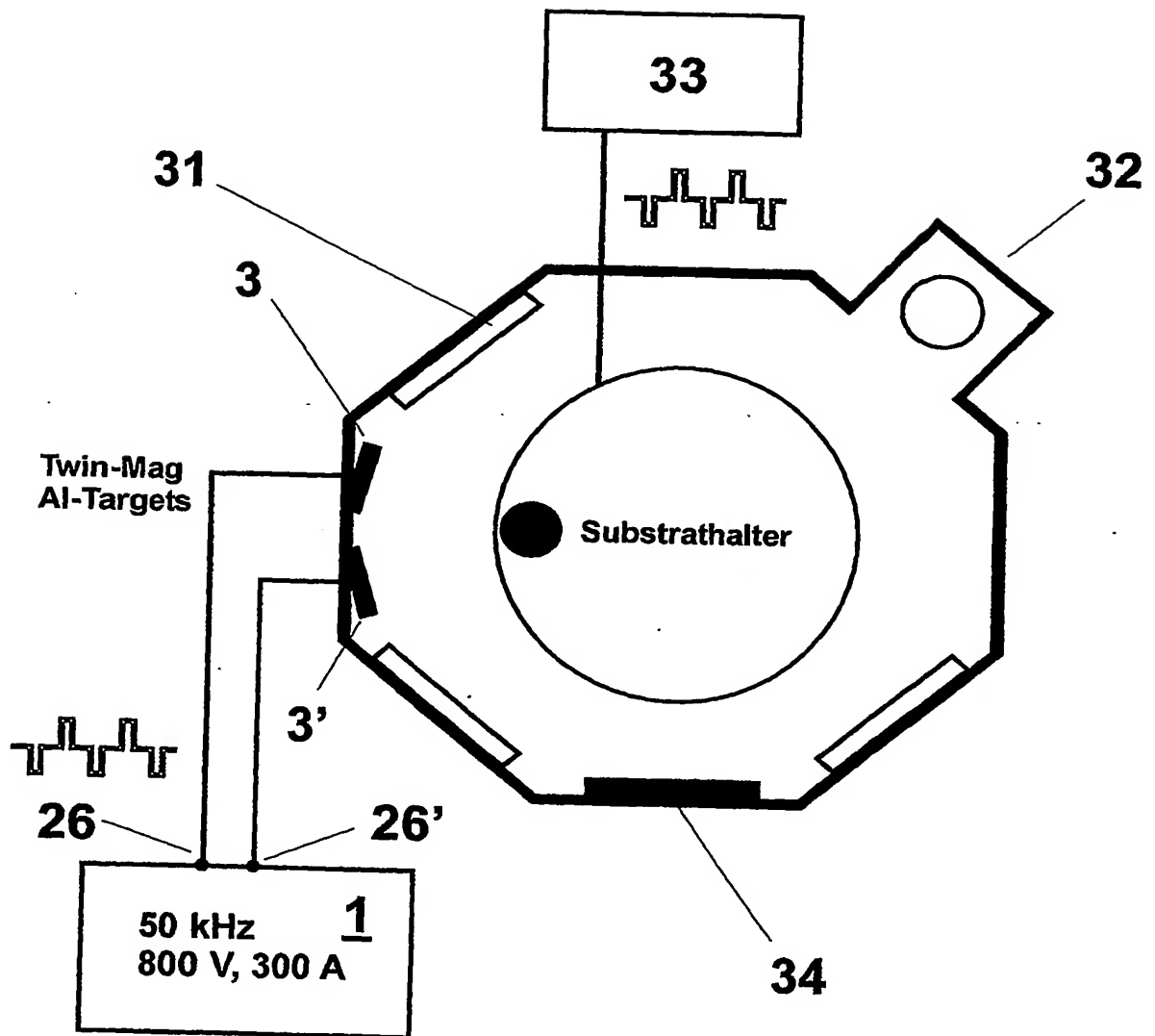


Fig. 10

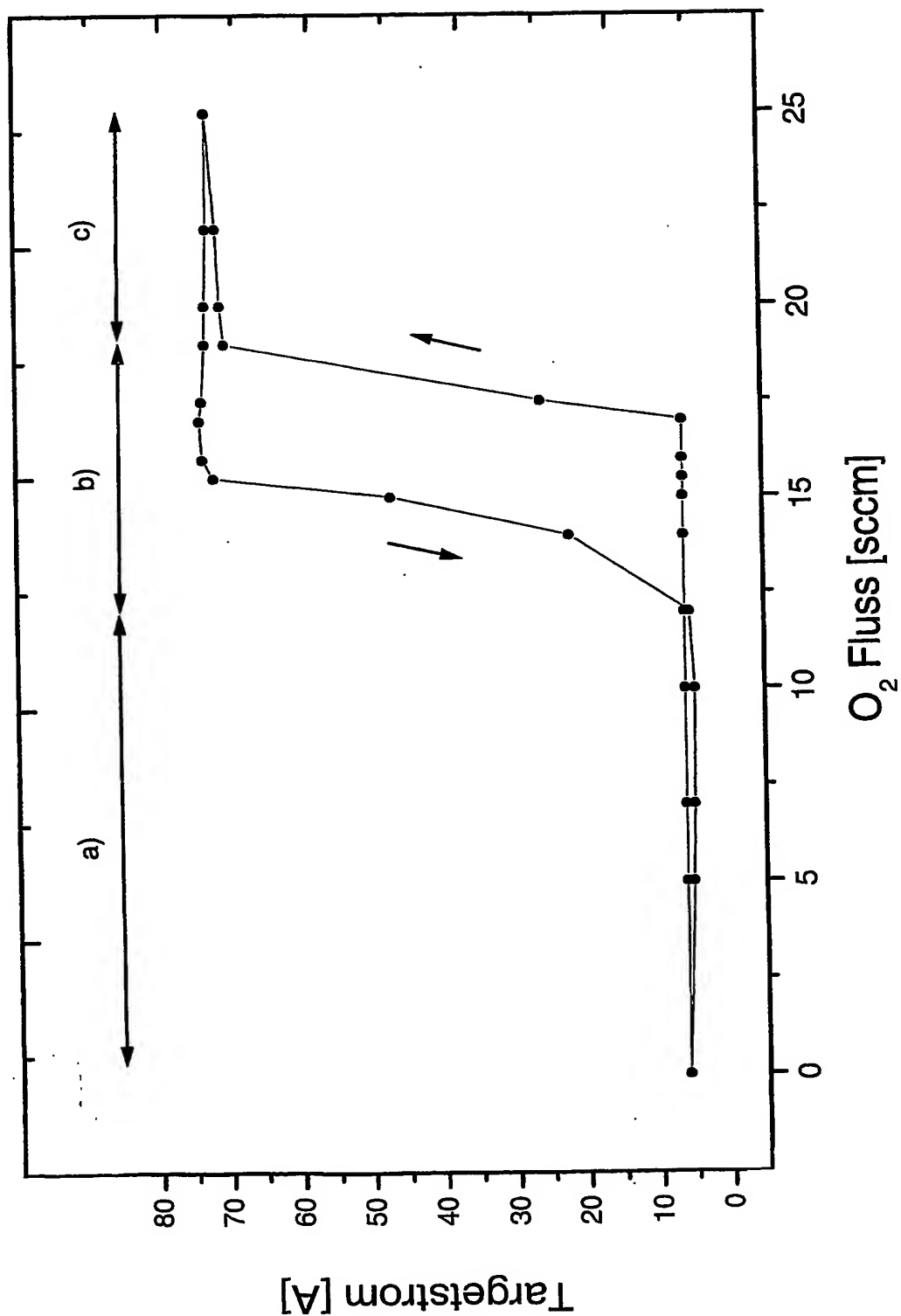


Fig. 11

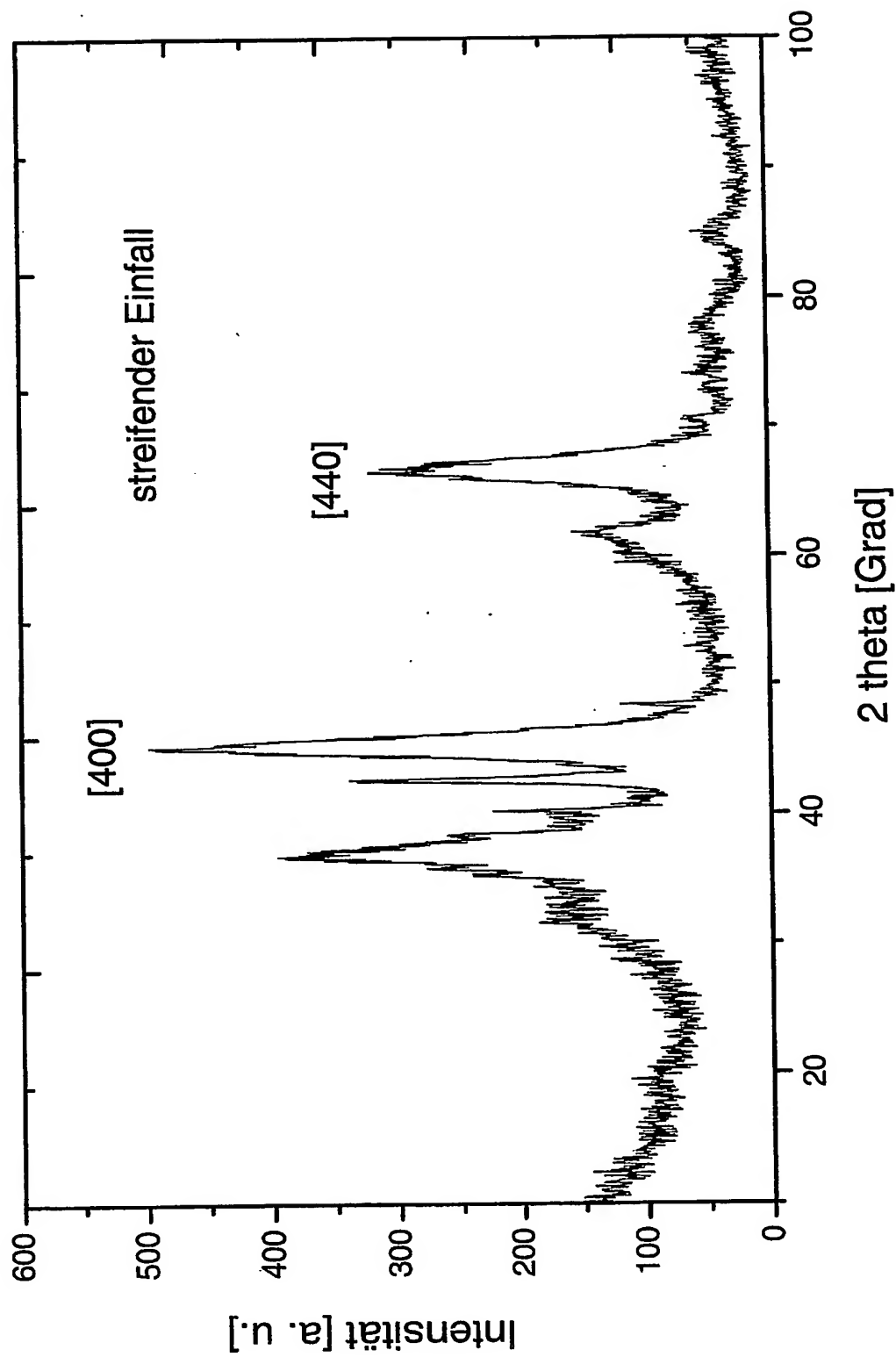


Fig. 12